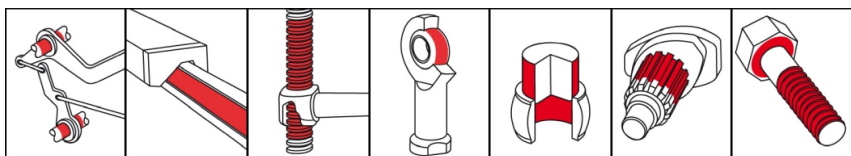


OKS 260

Pâte de montage blanche



Description

Pâte de montage pour la lubrification de surfaces de glissement pour lesquelles des lubrifiants sombres ne doivent pas être utilisés et qu'on désire éviter la corrosion des faces en contact.

Domaines d'utilisation

- Lubrification lors du montage de surfaces de glissement
- Lubrification de vis aux températures normales et aux faibles vitesses
- Lubrification lors de l'assemblage de pièces

Branches

- Installations et construction mécanique
- Industrie papetière et industrie de l'emballage
- Verreries et usines sidérurgiques
- Sidérurgie
- Construction navale et technique marine
- Technique communale
- Logistique
- Transformation du caoutchouc et des matières plastiques
- Technique ferroviaire
- Industrie chimique

Conseils d'utilisation

Pour une adhérence optimale, nettoyer d'abord mécaniquement (p. ex. brosse de fer) les surfaces de glissement et les débarrasser ensuite des encrassements et restes de lubrifiants avec le nettoyant universel OKS 2610/OKS 2611. Appliquer la pâte en couche mince régulière avec un pinceau, une spatule, etc. Enlever l'excès. Ne pas utiliser la pâte au lieu de graisse et mélanger uniquement avec des lubrifiants appropriés.

Conditionnement

- 250 g Pot
- 1 kg Pot
- 5 kg Bidon
- 25 kg Bidon

OKS 260

Pâte de montage blanche

Caractéristiques techniques

	Norme	Condition	Unité	Valeur
Composition				
Huile de base				Huile blanche
Epaississant				Savon de lithium
Lubrifiants solides				Lubrifiants solides blancs
Caractéristiques techniques d'application				
Viscosité Huile de base	DIN 51 562-1	à 40°C	mm ² /s	22
Point d'éclair	DIN ISO 2592		°C	195
Pénétration au repos	DIN ISO 2137	pas de sollicitation au cisaillement	0,1 mm	250-280
Température inférieure d'utilisation			°C	-25
Température supérieure d'utilisation			°C	150
Teinte				teinte claire
Densité	DIN EN ISO 3838	à 20°C	g/cm ³	1,25
Résistance à l'eau	DIN 51 807-1	3h/90°C	Degré	0-90
Charge de soudure test 4 billes	DIN 51 350-4		N	2.600
Coefficient de friction total (μ)	DIN EN ISO 16 047	Vis ISO 4017 M10x55-8.8 trempage à l'huile, écrou ISO 4032 M10-10 trempage à l'huile		0,08
Test de press-fit (μ)	Projet de norme DIN 51 833			0,09, pas de broutage
Homologation				
UFI				XDCK-1088-400W-20AD

Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG
Geisenhausenerstraße 7 / 81379 München /
Allemagne / téléphone +49 89 7876-0

Les données de ce document correspondent à l'état actuel de nos connaissances et expériences au moment de la publication. Elles sont destinées à informer le lecteur expérimenté en la matière sur les possibilités d'application. Elles ne constituent cependant ni une garantie de l'aptitude d'un produit ni l'assurance de propriétés pour une application concrète. Elles ne dégagent pas l'utilisateur de l'obligation de tester le produit sélectionné avant l'emploi. Toutes les données indiquées sont des valeurs d'orientation qui dépendent de la structure du lubrifiant, de l'utilisation prévue et de la technique d'application. Les valeurs techniques des lubrifiants changent selon le type des charges mécaniques, dynamiques, chimiques et thermiques et en fonction de la pression et du temps. Ces changements peuvent avoir un effet sur la fonction des composants. Nous recommandons un entretien individuel avec nos conseillers techniques. Sur demande et selon possibilité, vous pouvez également disposer d'échantillons pour effectuer des essais. Les produits Klüber évoluent constamment. Pour cette raison, Klüber Lubrication se réserve le droit de changer toutes les données contenues dans ce document à tout moment et sans avis préalable.